

INVENTOR- INFORMATION:

ASSIGNEE- INFORMATION:

22/11/2016

APPL-DATE: August 21, 1985

INT-CL (IPC): B23B031/20

EUR-CL (EPC): B23B031/20 ; B23B031/20

US-CL-CURRENT: 279/4.09

ABSTRACT:

1/5/06, EAST Version: 2.0.1.4

12 **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

21 Anmeldenummer: 85110522.1

51 Int. Cl.: B 23 B 31/20

22 Anmeldetag: 21.08.85

30 Priorität: 24.08.84 DE 3431180

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
26.02.86 Patentblatt 86/9

64 Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH FR IT LI NL SE

71 Anmelder: Maschinenfabrik Reichenbacher GmbH
Rosenuer Strasse 32
D-8635 Dörfles-Esbach(DE)

72 Erfinder: Reichenbacher, Winfried, Dipl.-Ing.
Von-Werthern-Strasse 8
D-8635 Dörfles-Esbach(DE)

72 Erfinder: Beyer, Paul-Helz
Hintere Saalfelder Strasse 7
D-8635 Dörfles-Esbach(DE)

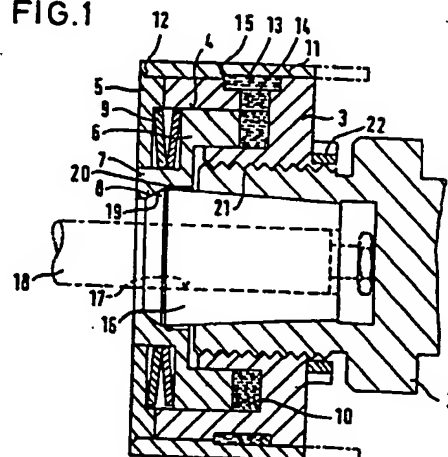
72 Erfinder: Zarske, Wolfgang
Hennbergerstrasse 12
D-8632 Neustadt-Fürth a. Berg(DE)

74 Vertreter: Eitle, Werner, Dipl.-Ing. et al,
Hoffmann, Eitle & Partner Patentanwälte Arabellastrasse
4
D-8000 München 81(DE)

64 Spannfutter.

67 Die Erfindung beschreibt ein Spannfutter, insbesondere für Holzbearbeitungswerkzeuge mit zylindrischen Schäften mit einer in der Spannzangenaufnahme einer Werkzeugaufnahme bewegten Spannzange und einem die Spannzange in die Aufnahme gedrückt haltenden und aus diesem lösenden Bauteil. Kennzeichnend ist dabei, daß die Spannzange (16) eine Zylindrische Aufnahmebohrung (17) aufweist, daß zum Spannen der Spannzange eine axial wirksame Feder (9) vorgesehen ist, durch welche die Spannzange (16) in die Aufnahme (2) gedrückt und das zum Entspannen der Federkraft entgegengesetzt gewirkt und die Spannzange aus der Aufnahme (2) geschoben wird. Das anmeldungsgemäße Spannfutter ist normal gespannt und kann zum Entspannen von Hand oder mechanisch in einfacher Weise durch eine Verschiebewegung betätigt werden.

FIG.1



Spannfutter

Die für Holzbearbeitungsmaschinen verwendeten Werkzeuge weisen überwiegend einen zylindrischen Schaft auf. Daher weisen auch die Holzbearbeitungsmaschinen überwiegend zylindrische Schaftaufnahmen mit Spannzange und Überwurfmutter auf. Der wesentliche Grund dafür ist, daß der zylindrische Schaft als auch die zylindrische Schaftaufnahme kostengünstiger herstellbar sind. Bekanntlich werden die Holzbearbeitungs-Werkzeuge mit einer sehr hohen Rotationsgeschwindigkeit (18.000 U/min.) angetrieben, wodurch eine extrem geringe Unwucht bei Aufnahme und Schaft sehr wichtig sind.

Die Erfindung bezieht sich auf ein Spannfutter, insbesondere für Holzbearbeitungswerkzeuge mit zylindrischen Schäften gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1.

Schnellspannfutter mit zylindrischer Schaftaufnahme
sind insbesondere in der Holzbearbeitungsbranche nicht
20 bekannt.

Schnellspannfutter sind jedoch im Werkzeugmaschinenbereich in unterschiedlichen Bauarten üblich. Bei den meisten dieser bekannten Schnellwechselsysteme erfolgt die Werkzeugaufnahme über Steilkegel. Auch sind die bekannten Schnellwechselsysteme nur für wesentlich geringere Drehzahlen (üblicherweise ca. 3.000 U/min.) ausgelegt. Sie sind folglich für die Einsatzbereiche in der Holzbearbeitungsbranche mit den sehr hohen Drehzahlen nicht verwendbar. Des Weiteren ist bei häufig eingesetzten Spezialmotoren eine Zugstange von hinten für den Werkzeuganzug nicht möglich, was jedoch je nach Einsatzfall oft sehr wünschenswert ist.

Die in der Holzbearbeitung üblicherweise verwendeten Spannfutter weisen eine Spannzange auf, die in einer konischen Spannzangenaufnahme mit Hilfe einer Überwurfmutter axial verschiebbar und damit spann- und entspannbar ist. Die Spannzange weist eine zylindrische Aufnahmebohrung auf, in welche der zylindrische Schaft des Werkzeuges eingeschoben wird. Der Nachteil dieser bekannten Spannfutter besteht darin, daß eine Spindelarretierung erforderlich ist, da sonst mit 2 Händen drei Handhabungen durchzuführen sind. Die Spindel muß gegen Verdrehen gehalten, die Überwurfmutter auf- bzw. zuge dreht und das Werkzeug gegen Herausfallen gehalten werden. Zudem ist der Werkzeugwechsel bei diesem Spannfutter zeitaufwendig, da die Überwurfmutter von Hand verspannt werden muß. Auch ist ein automatischer Werkzeugwechsel bei laufender Spindel nicht möglich.

Aufgabe der Erfindung ist es, ein Spannfutter insbesondere für Holzbearbeitungswerkzeuge mit zylindrischen Schäften anzugeben, welches als Schnellspannfutter verwendbar ist.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß entsprechend Anspruch 1 dadurch gelöst, daß die Spannzange eine zylindrische Aufnahmebohrung aufweist und daß eine axial

- wirksame Feder angeordnet ist, die die Spannzange in die Spannzangenaufnahme gedrückt, also in gespanntem Zustand hält. Zum Entspannen, also Entnehmen des Werkzeuges muß der Federkraft entgegengewirkt und dadurch die Spannzange entspannt werden. Hierdurch ist der Vorteil gegeben, daß durch Zusammendrücken der Spannfeder die Spannzange entspannt und dadurch in einfacher Weise der Werkzeugschaft in die Spannzange eingeführt oder aus dieser entnommen werden kann. Es sind folglich nur noch 2 axiale Bewegungen bzw. Handhabungsbewegungen notwendig, nämlich das Zusammendrücken der Feder und das axiale Einschieben oder Herausziehen des Werkzeugschaftes aus der Spannzange. Diese beiden Handhabungen lassen sich daher auch in einfacher Weise in unterschiedlichsten Ausführungsvarianten verwirklichen. So kann die einfache manuelle Betätigung als auch der vollautomatische Werkzeugwechsel auch bei sich drehendem Spannfutter vorgenommen werden.
- 20 In erster Ausführung kann das erfindungsgemäße Schnellspannfutter derart ausgebildet sein, daß die Feder Teil der Überwurfmutter ist, wobei die Überwurfmutter als auf die Spannzangenaufnahme aufschraubbarer einfach wirkender Ringzylinder ausgebildet ist. Dies bringt den großen Vorteil, daß das erfindungsgemäße Schnellspannfutter in einfacher und schneller Weise gegen ein herkömmliches Spannfutter mit Spannzange und Überwurfmutter durch einfaches Aufschrauben und Entfernen der herkömmlichen Überwurfmutter und Aufschrauben der erfindungsgemäßen, als Ringzylinder aufgebauten Überwurfmutter, ausgetauscht werden kann.

Von Vorteil ist dabei, daß die Überwurfmutter aus einem auf die Spannzangenaufnahme aufschraubbaren Ringkörper besteht, in welchem ein Ringzylinderraum vorgesehen ist. In dem ringförmigen Zylinderraum

ist ein als Ringkolben ausgebildeter Spannring, der mit der Spannzange zusammenwirkt, axial beweglich angeordnet. Dabei ist der Zylinderraum an seiner offenen Seite über einen Ringdeckel verschlossen, wobei zwischen
5 Deckel und Spannring-Kolben die Druckfeder angeordnet ist. Zudem ist ein mit dem Spannring zusammenwirkender und diesen entgegen der Federkraft axial bewegender Entspannungsdrukkring am Ringkörper angeordnet. Die Feder drückt über den Spannringkolben auf die Spann-
10 zange, diese in den Aufnahmekegel der Spannzangenaufnahme einschiebend, wodurch ein in der Spannzange befindlicher Werkzeugschaft festgespannt wird. Beim Entspannen des Schnellspannfutters wird der Entspannungsring axial verschoben, wodurch der Spannring-Kolben
15 entgegen der Kraft der Feder gedrückt wird. Hierdurch wird die Spannzange entlastet und kann beispielsweise über einen bekannten Mitnahmering axial aus der Spannzangenaufnahme wieder herausgeschoben werden, wodurch die Spannzange entspannt und der Werkzeugschaft aus
20 dieser entnommen werden kann.

Der Entspannungsdrukkring kann dabei als ein auf den Mantel des Ringkörpers axial verschiebbarer und auf die der Feder abgewandten Fläche des Ringkolbens ein-
25 wirkender Ring ausgebildet sein. Hierdurch wird eine relativ platzsparende Betätigungsmöglichkeit geschaffen, da ein solcher Entspannungsdrukkring eine nur geringe Dicke aufzuweisen braucht.

30 Zwischen dem Entspannungsdrukkring und dem Spann-Ringkolben können erfindungsgemäß unterschiedliche, ansich bekannte Kraftübertragungselemente vorgesehen sein. So kann eine hydraulische Übersetzung angeordnet sein. Diese kann in einfacher, vorteilhafter Weise dadurch
35 realisiert sein, daß zwischen äußerer Mantelfläche des Ringkörpers und innerer Mantelfläche des Entspannungs-

druckringes ein Ringraum vorgesehen ist, in welcher ein stufenförmiger Absatz des Entspannungsdruckringes hineinragt. Durch axiales Verschieben des Entspannungsdruckringes wird die in dem Ringraum befindliche Druckflüssigkeit komprimiert und durch entsprechende Verbindungsöffnungen in den Ringzylinderraum gedrückt, den Spann-Ringkolben entgegen der Federkraft verschiebend.

- 10 Als Kraftübertragungselement kann zwischen Entspannungsdruckring und Spannring jedoch auch jegliche mechanische Hebel- oder andere form- oder kraftschlüssige Konstruktion angeordnet sein.
- 15 Insbesondere durch die Anordnung der hydraulischen Übersetzung kann eine sehr einfache und sparsame, insbesondere platzspanende Konstruktion des erfindungsgemäßen Schnellspannfutters erzielt werden, die zudem sehr genau anspricht und eine gute Übertragung auch
- 20 hoher Kräfte zuläßt.

Zur Verschiebung des Entspannungsdruckringes zwecks Entspannen der Spannzange können die unterschiedlichsten Konstruktionen verwendet werden. So kann eine manuelle

25 Betätigung durch eine Hebelvorrichtung vorgesehen sein. Des weiteren kann eine pneumatische Betätigung mit einem angeflanschten Zylinder vorgenommen werden, wobei der Zylinder ein Ringzylinder ist, dessen ebenfalls zylindrisch ausgebildete Kolbenstange in die Mantelfläche des Entspannungsdruckringes eingreift. Es kann

30 des weiteren eine mechanische Betätigung vorgesehen sein, beispielsweise mit einer Werkzeugwechselvorrichtung, die den Entspannungsdruckring axial verschiebt. Es kann auch die vertikale NC-Achse nach unten gegen

35 ein feststehendes Werkzeugmagazin gefahren werden, wodurch ebenfalls die mechanische Betätigung bewirkt wird.

15 Auch bei dieser Ausführungsform ist von Vorteil, wenn
zum Entspannen ein hydraulischer Druckübersetzer auf
der der Feder entgegengesetzten Seite des Kolbens ange-
ordnet ist. Hierdurch wird bei Aufwendung eines kleine-
ren Druckes eine größere Kraft auf den Kolben ausge-
20 übt.

Der Einsatz von automatisch betätigbaren Schnellspannfuttern bringt den großen Vorteil, daß bei gleichzeitiger Bearbeitung von mehreren Werkstücken nebeneinander (mehrspindelig) eine Längenvoreinstellung möglich ist, wodurch ein kostenaufwendiges Schleifen auf gleiche Länge vermieden werden kann.

35 Weitere Vorteile des erfindungsgemäßen Spannfutters bestehen darin, daß in der Holzbearbeitung übliche

10 In der Holzbearbeitung einschließlich der zuständigen
Umfallverhütungsorganisationen sind Werkzeugaufnahmen
mit Morsekonus und Differenzialmutter für verschiedene
Drehrichtung umstritten. Bei Spannzangenaufnahme mit
Überwurfmutter gibt es bekanntlich keine Lösung für
15 verschiedene Drehrichtungen auf dem Markt. Hier bringt
die Erfindung Abhilfe, in dem sie beide Drehrichtungen
ermöglicht.

Das Erfindungsgegenstand wird nachstehend anhand der
20 in der beigefügten Zeichnung dargestellten Ausführungs-
beispiele näher erläutert.

Es zeigt:

- 25 Figur 1 ein erfindungsgemäßes Schnellspannfutter
in erster Ausführungsform, in axialem
Schnitt,
- 30 Figur 2 eine Draufsicht auf eine Hebelvorrich-
tung zur manuellen Betätigung des
Spannfutter nach Figur 1,
- 35 Figur 3 eine schematische Darstellung einer me-
chanischen Betätigung mit einer Werkzeug-
wechsleinrichtung des Spannfutters nach
Figur 1,

- Figur 4 einen teilweisen Schnitt durch eine pneumatische Betätigung mit einem angeflanschten Zylinder des Spannfutters nach Figur 1,
- 5 Figur 5 eine schematische Darstellung einer mechanischen Betätigung des Spannfutters nach Figur 1 durch Fahren der vertikalen NC-Achse gegen ein feststehendes Werkzeugmagazin, und
- 10 Figur 6 ein erfindungsgemäßes Spannfutter in zweiter Ausführung.

Das in Figur 1 dargestellte Spannfutter in erster, wichtigster Ausführungsform ist auf einer Spannzangenaufnahme
 15 einer Frässpindel 2 angeordnet. Das Spannfutter 1 besteht dabei im wesentlichen aus einem Ringkörper, mit einer Ringzylinderraum 4, der an der offenen Seite über einen scheibenförmigen Deckel 5 abgeschlossen ist. In dem Zylinderraum 4 ist ein Spannringkolben 6 angeordnet, der
 20 Z-förmig abgestuft ist, wobei sein innerer Teil im Zylinderraum 4 eingebracht ist, während sein der Achse zu näher liegender Ringschenkel 7 ähnlich einer Kolbenstange wirkend aus dem Zylinderraum herausgeführt ist. Der Ring 7 weist an seiner Innenmantelfläche eine nach innen in das
 25 Innere des Spannfutters gerichtete konische Spannfläche 8 auf. Zwischen dem Deckel 5 und der dem Deckel zugekehrten Stirnfläche des Spannringkolbens 6 sind Tellerfedern 9 angeordnet, welche den Kolben 6 in Spannstellung eingerückt halten. Zwischen der dem Deckel 5 abgewandten Stirnfläche
 30 des Kolbens 6 und der Innenstirnfläche des Zylinderraumes 4 befindet sich ein Arbeitsraum 9. Auf der äußeren Mantelfläche des Ringkörpers 3 ist ein zylindrischer Entspanndruckring 11 axial verschieblich angeordnet. Der Verschiebeweg des Druckringes 11 ist nach der einen Seite hin über
 35 eine jeweils im Druckring 11 und im Deckel 5 vorgesehene Schulter 12 begrenzt. In der äußeren Mantelfläche des

- Ringkörpers 3 ist ein Ringraum 13 eingearbeitet, welcher über mindestens eine Verbindungsöffnung 14 mit dem Arbeitsraum 10 verbunden ist. Der Druckring 11 weist an seiner inneren Zylinderfläche eine Abstufung 15 auf, welche bei axialer Verschiebung des Druckringes 11 das Volumen des Ringraumes 13 verändert, also je nach Bewegungsrichtung vergrößert oder verkleinert. Die Räume 10, 13 und 14 sind mit einem plastischen Druckmedium ausgefüllt und bilden zusammen mit der Abstufung 15 eine hydraulische Übersetzung, wodurch bei einer geringen Verschiebekraft am Druckring 11 eine Kraftverstärkung an den Ringkolben 6 übermittelt wird, durch welche die Tellerfedern zusammengedrückt werden. In der Spannzangenaufnahme 2 ist eine Spannzange 16 angeordnet, welche eine innere zylindrische Aufnahmebohrung 17 aufweist, in welche ein Werkzeugschaft 18 eingefügt ist. Die Spannzange 16 ist an ihrem äußeren Mantel entsprechend der konischen Spannzangenaufnahme mit der gleichen Konizität versehen. An ihrem vorderen Ende, dem Einführungsende ist die Mantelfläche mit einem dem Aufnahmekonus gegensinnig ausgerichteten und die gleiche Konizität wie die Spannfläche aufweisenden Konus 19 ausgerüstet. Zwischen der Innenseite des Ringschenkels 7 des Kolbens 6 und der vorderen Außenfläche der Spannzange 16 ist ein Mitnahmering 20 angeordnet, der den Kolben 6 und Spannzange 16 verbindet, so daß bei Entspannbewegung des Kolbens 6 die Spannzange 16 aus der Aufnahme 2 mitgenommen wird, wodurch der Schaft aus der Spannumgreifung gelöst wird.
- 30 Der Ringkörper 3 weist an seiner Innenfläche ein Innengewinde 21 auf, welches auf dem Außengewinde der Spannzangenaufnahme 2 aufgeschraubt ist. Eine Kontermutter 22 sorgt dafür, daß die Schraubverbindung zwischen Körper 3 und Aufnahme 2 sich nicht ungewollt löst.

In Figur 2 ist eine Hebeleinrichtung 25 dargestellt, welche der manuellen Betätigung des erfindungsgemäßen Spannfutter dient. Die Hebelvorrichtung besteht im wesentlichen aus einem Betätigungsarm 26 und weiteren miteinander verbundenen Hebeln 27 und 28, durch welche bei Verschwenken des Armes 26 den Entspannungsdruckring 11 axial verschieben, wodurch das Spannfutter entspannt wird. Bei Freilassen des Armes 26 drückt die Feder 9 den Druckring 11 wieder zurück, wodurch der Arm 26 selbsttätig wieder in die gespannte Ausgangsposition zurückverschwenkt wird.

In Figur 3 ist die Betätigung des Schnellspannfutters mit Hilfe einer Werkzeugwechselvorrichtung 31 dargestellt. Die Werkzeugwechselvorrichtung 31 ist hier ein stationäres Magazin, mit einer Magazinaufnahme 32, in welcher die Werkzeuge mit ihrem Schaft 18 nach oben bzw. in Richtung zu der Maschinenachse hin zeigend, aufgenommen sind. Am Maschinenmagazin ist als Verschiebeeinrichtung eine feste Hülse 33 angeordnet, so daß beim Absenken des Schnellspannfutters zur Aufnahme des Werkzeuges der Entspannungsring 11 des Schnellspannfutters durch die Hülse 33 verschoben und somit die Spannzange 16 für die Aufnahme des Schaftes 18 geöffnet wird.

Figur 4 zeigt eine pneumatische Betätigung des erfindungsgemäßen Spannfutters mit Hilfe eines am Spindelgehäuse angeflanschten Zylinders 35. Der Zylinder 35 ist als Ringzylinder ausgebildet, dessen Kolben 36 aus dem Zylinder axial herausragt und eine Schulter 38 des Druckringes 11 umgreift. Soll das Schnellspannfutter entspannt werden, wird Druckluft dem Zylinder zugeführt, wodurch der Kolben zurückgezogen und damit gleichzeitig der Druckring 11 axial verschoben wird.

Figur 5 zeigt ein Schnellspannfutter 1, mit einer mechanischen Wechselvorrichtung 39, die einen Schwenkarm mit

zwei Aufnahmen besitzt und die für NC-Maschinen angepaßt ist. Die mechanische Betätigung wird dabei durch Verfahren der vertikalen NV-Achse nach unten gegen das feststehende Werkzeugmagazin vorgenommen, wodurch ebenfalls
5 ein axiales Verschieben des Druckringes 11 stattfindet.

Nach Figur 6 ist die Spannzange 16 axial verschiebbar in der Spannzangenaufnahme 2 angeordnet. Auf der axial entgegengesetzten Seite der Lagerung 41 der Werkzeugaufnahme ist ein Betätigungszylinder 42 angeordnet, wobei die Kolbenstange 43 des Kolbens 44 an ihrem äußeren Ende mit der Spannzange über eine Verschraubung 45 fest verbunden ist. Im Zylinder 42 sind auf der der Werkzeugaufnahme zugewandten Seite des Kolbens 44 Tellerfedern 46 angeordnet, welche den Kolben 44 in zurückgezogener Stellung halten, wodurch die Spannzange 16 in normal gespanntem Zustand gehalten wird. Auf der anderen Seite des Kolbens 44 ist der Arbeitsraum 47 gebildet. Dem Zylinder 42 ist eine hydraulische Übersetzung 48 zugeordnet, welche aus einem Stufenkolben 49 besteht, dessen Stufe mit dem geringeren Durchmesser in den Arbeitsraum 47 des Zylinders 42 hineinragt. Über eine Zuführöffnung 50 wird ein Betätigungsmittel eingeführt, welches den Stufenkolben 49 axial verschiebt, wodurch der Kolben 44 entgegen der Kraft der Federn 46 verschoben und dadurch die Spannzange 16 aus der konischen Aufnahme herausgedrückt wird, wodurch die Entspannung des Schnellspannfutters erfolgt.

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Spannfutter, insbesondere für Holzbearbeitungswerkzeuge mit zylindrischen Schäften,
- mit einer in der Spannzangenaufnahme (2) einer Werkzeugaufnahme beweglichen Spannzange und einem die
- 5 . Spannzange in die Aufnahme gedrückt haltenden und aus dieser lösenden Bauteil,
- d a d u r c h g e k e n n z e i c h n e t ,
- daß die Spannzange (16) eine zylindrische Aufnahmebohrung (17) aufweist,
- 10 daß zum Spannen der Spannzange eine axial wirksame Feder (9) vorgesehen ist, durch welche die Spannzange (16) in die Aufnahme (2) gedrückt ist,
- daß zum Entspannen der Federkraft entgegengesetzt gewirkt und die Spannzange aus der Aufnahme (2) geschoben wird.

5

10

20

25

30

7. Spannfutter nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen Entspanndruckring (11) und Spannringkolben (6) eine mechanische Kraftübertragungsanordnung vorgesehen ist.

5

8. Spannfutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Feder (46) Teil eines axial zur Spannzange (16) angeordneten, einfach wirkenden Betätigungszyinders (42) ist, dessen Kolbenstange (43) an der Innenstirnfläche
10 der Spannzange (16) befestigt ist.

9. Spannfutter nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Kolbenstange (43) axial durch die Antriebslagerung (41) hindurchgeführt angeordnet und an der Spannzange (16)
15 eingeschraubt ist.

10. Spannfutter nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß zum Entspannen eine hydraulische Druckübersetzung (48) auf der der Feder (46) entgegengesetzten Seite des Kol-
20 bens (44) angeordnet ist.

11. Spannfutter nach Anspruch 1 und mindestens einem der nachfolgenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Feder (9, 46) ein Tellerfeder-Paket ist.

FIG.1

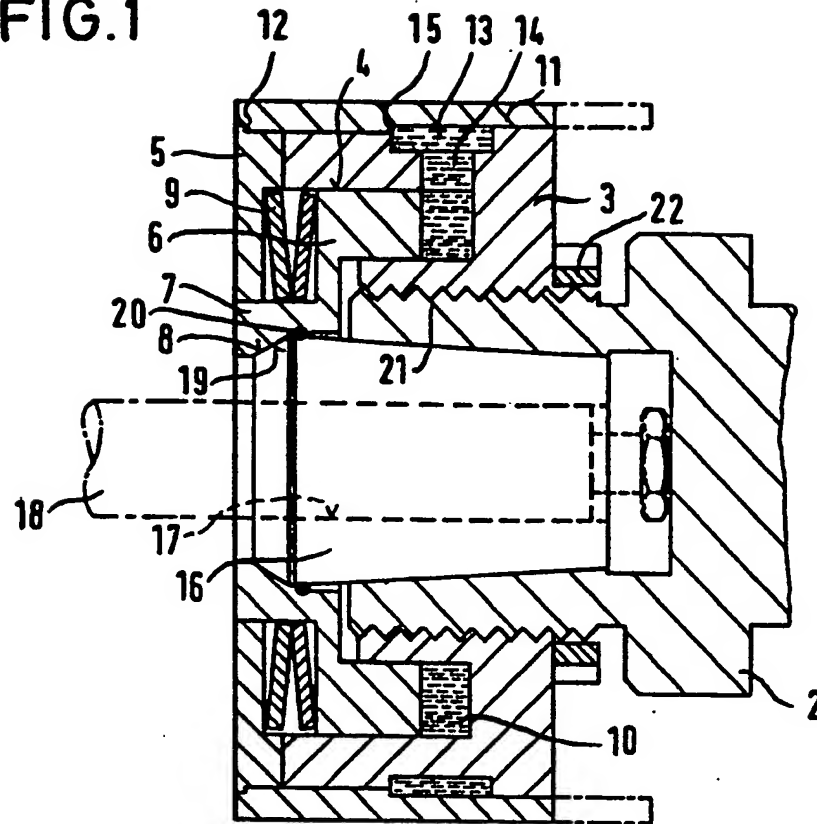


FIG.2

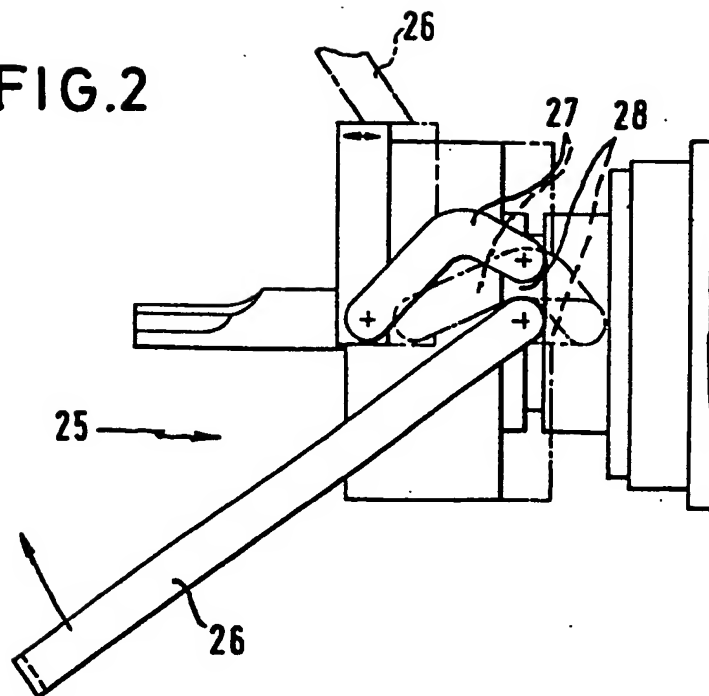


FIG.3

2/3

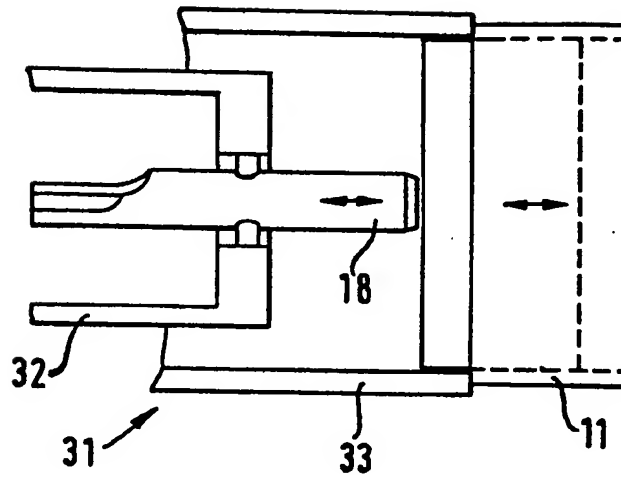
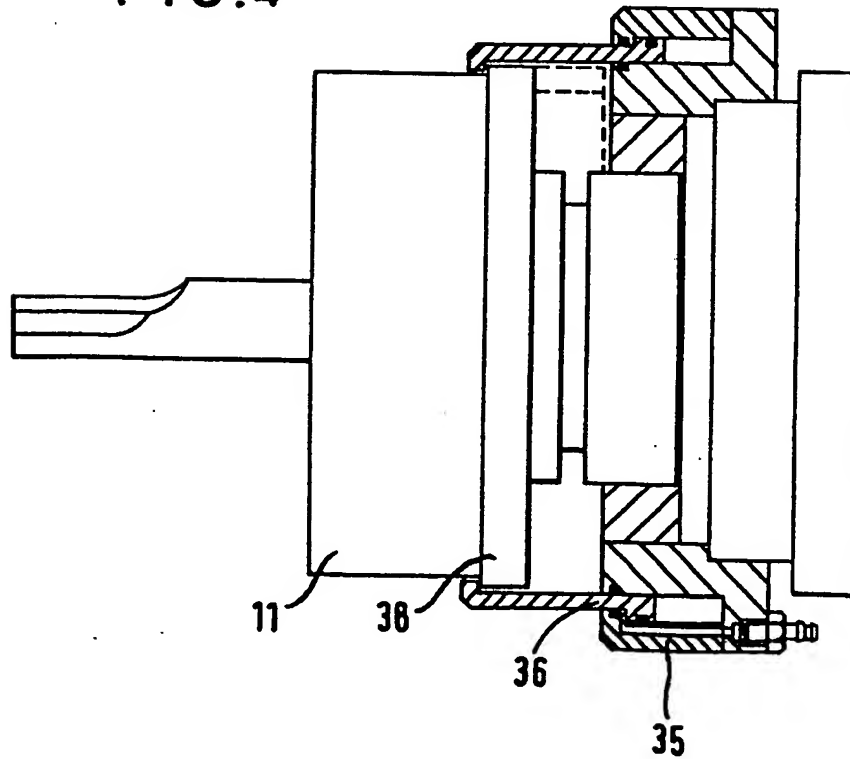


FIG.4



3/3

FIG. 5

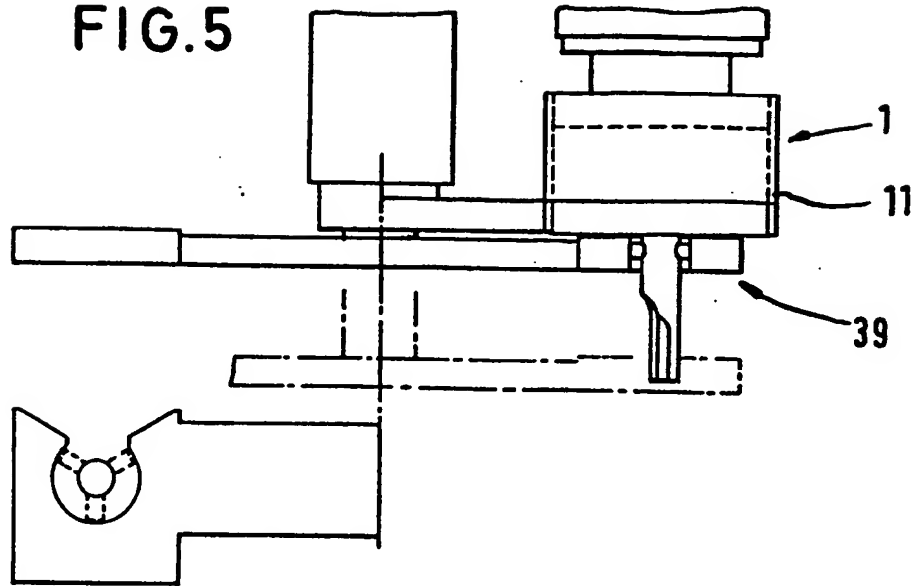
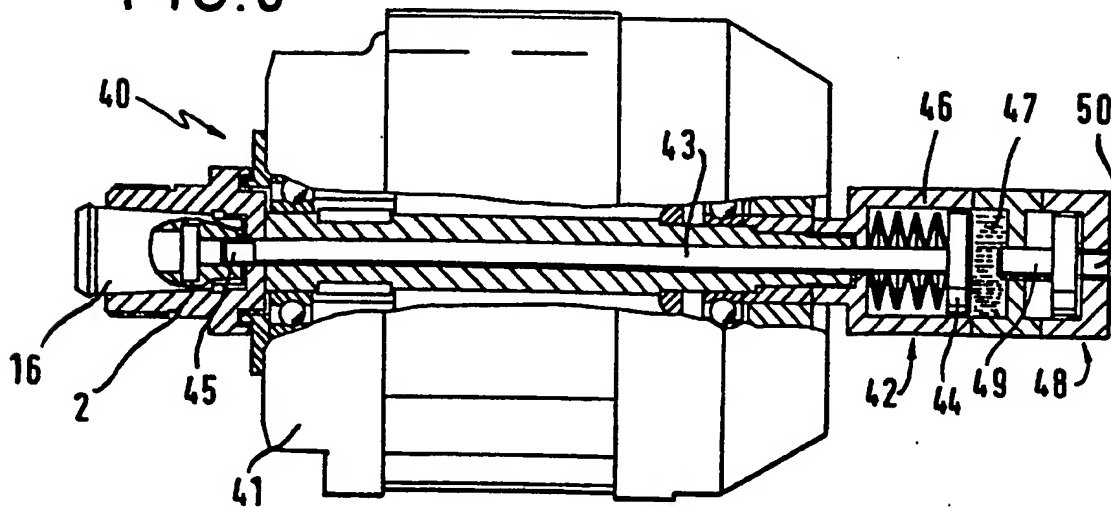


FIG. 6





EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 85110522.1
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 4)
X	DE - A - 1 777 116 (SMW) * Gesamt * --	1-11	B 23 B 31/20
X	DE - A1 - 2 835 844 (HERBERT) * Gesamt * --	1-11	
X	DD - A - 42 462 (TALLASZUS). * Fig. 1 *	1, 11	
X	FR - A - 2 042 090 (PITTLER) * Fig. 1 *	1, 11	
X	DE - A1 - 2 638 433 (LÖHR & BROM-KAMP) * Fig. 1, 2 *	1, 11	
A	DE - A1 - 3 008 333 (HECKMANN) * Fig. 1 * -----	10	B 23 B B 27 C
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 4)
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 19-11-1985	Prüfer TRATTNER
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			